DZIENNIK URZĘDOWY
Ministerstwa Przemysłu Materiałów Budowlanych

Warszawa, 5 kwietnia 1956 r. Nr 2 Poz. 4 — 6

TREŚĆ:

4.

ZARZĄDZENIE Nr 46 MINISTRA PRZEMYSŁU MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH

z dnia 25 lutego 1956 r.

w sprawie kart maszynowych.

Plan 5-letni stawia przed resortem zadania lepszego wykorzystania posiadanego parku maszynowego.

Zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 214 z dnia 6.X. 1954 r. w sprawie systemu planowo-zapobiegawczych remontów (Biuletyn PKPG Nr 29, poz. 128 z 1954 r.) zobowiązuje do wprowadzenia systemu planowo-zapobiegawczych remontów, do którego konieczne jest szczegółowe rozeznanie posiadanych maszyn wraz z ich charakterystyką.

Dokładniejsza znajomość maszyn przyczyni się również do umożliwienia wprowadzenia typizacji i modernizacji przestarzałej części parku maszynowego oraz lepszego wykorzystania zdolności produkcyjnej maszyn i podniesienia wydajności pracy.

W związku z powyższym zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Centralne Zarządy i jednostki równorzędne zobowiążą podległe sobie zakłady do założenia kart dla maszyn i urządzeń produkcyjnych oraz pomocniczych **w terminie 5 miesięcy od czasu otrzymania druków.** W tym czasie winny być w pierwszej kolejności wykonane karty dla podstawowych maszyn produkcyjnych, które należy ukończyć w okresie 3-ch miesięcy od czasu otrzymania druków.

Pozostały okres dwumiesięczny przewidziany jest na założenie kart dla maszyn pomocniczych.

2. Przemysły posiadające już częściowo wprowadzone karty maszynowe mogą uzupełnić brakujące karty ewentualnie na starych wzorach (o ile takie posiadają) z uwzględnieniem ujęcia danych wyszczególnionych na karcie wg załącznika Nr 1.

§ 2. Karty maszynowe zostaną opracowane na wzorze (zał. Nr 1) ustalonym przez Departament Mechaniczno-Energetyczny z Gł. Mechanikami Centralnych Zarządów na konferencji w dniu 9.XII.1955 r.

Wzór ten nie dotyczy w zasadzie maszyn energetycznych i obrabiarek warsztatowych.

§ 3. 1. Druk karty maszynowej zostanie zamówiony centralnie przez Ministerstwo Przemysłu Materiałów Budowlanych i rozprowadzony do Centralnych Zarządów za zwrotem kosztu.

2. Centralne Zarządy zgłoszą swoje zapotrzebowanie na potrzebne ilości druków do Departamentu Mechaniczno-Energetycznego, z podaniem Nr konta bankowego, z którego będzie pokryta należność.

§ 4. Centralne Zarządy ustalą w terminie do dnia 30.III. 1956 r. w uzgodnieniu z Departamentem Mechaniczno-Energetycznym wykazy maszyn, dla których będą wykonane karty maszynowe, oraz ilość egzemplarzy kart dla poszczególnych szczebli organizacyjnych.

§ 5. Upoważniam Dyrektora Departamentu Mechaniczno-Energetycznego do wprowadzenia dla maszyn specjalnych indywidualnych kart maszynowych, w miarę ich opracowania.

§ 6. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem podpisania.

MINISTER

Mgr inż. St. Pietrusiewicz

Załącznik Nr 1 do zarządzenia Ministra Przem. Mat. Bud. Nr 46 z dnia 25.II.1956 r.

KARTA MASZYNY

Zakład — Przedsiębiorstwo	Centralny Zarząd	Nazwa maszyny	Nr kolejny karty

Sporządził:	dn.	Sprawdził:	dn.

Schemat kinematyczny (rys., fotografia)	
	Wytwórca
	Dostawca
	Typ, model
	Nr inwentarzowy
	Cena zł. (1956 r.)
	Rok budowy
	% zużycia
	M-sce remont.
	Ciężar w kg
	Gabaryt

Fundament — szkic, opis	Charakterystyka

Dodatkowe uwagi i wyjaśnienia

ZESTAWIENIE POSIADANYCH RYSUNKÓW

Nr rys.	Nazwa części	Gdzie się znajduje	Nr rys.	Nazwa części	Gdzie się znajduje

Rok eksploat.	Norma techn.	Norma produkc.	St. rzeczyw. wydajność	Wydajność teoretyczna na godz.	
				Wzór	Uwagi:

INSTRUKCJE ruchu obsługi, smarowania, konserwacji, BHP			Spółcz.	Wyjaśn.	Spółcz.	Uwagi:
L. p.	Nazwa	Gdzie się znajduje				
			Symbol	Wyjaśn.	Symbol	Wyjaśn.

CZĘŚCI SZYBKO ZUŻYWAJĄCE SIĘ

Nazwa	Wymiar	Nr rys.	Model	Materiał	Waga kg	Czas pracy	Ilość na agregat	Nr wg. schemat

PRZEKŁADNIE I UŁOŻYSKOWANIE OBIEKTU

Zębata

Nr koła wg. schem.	Materiał	Ilość zębów	Moduł	⌀ wewn. wieka zęb.	Szerokość zęba	Typ zęba	Obróbka

Pasowa				Łańcuchowa			
Nr wg. schem.	Wymiar kół	Materiał	Obr./min.	Nr wg. schem.	Wymiar kół	Obr./min.	Rodzaj łańcucha

ŁOŻYSKA			MATERIAŁY SMAROWNICZE			
Nr wg schematu	Typ	Materiał	Nr wg. schem.	Rodzaj smaru	Rozchód w kg/8 godz.	Norma

WYPOSAŻENIA W URZĄDZENIA SPEC. (aparat. kontr. — pom. itp.)					
Rodzaj	Przeznacz.	Dane techniczne	Rodzaj	Przeznacz.	Dane techniczne

NAPĘDY									
Silnik elektryczny lub inny	Typ	Nr fabr.	Moc w kW	Volt	Amper	Obr./min.	cos φ	Charakter silnika	Uwagi:

REMONTY AWARYJNE				
Data powst. awarii	Godzina	Data puszczenia w ruch maszyny	Godzina	Przyczyna powstania awarii

Czasokresy i cykle remontów

Remont kapitalny	Remont zapobieg.	Remont średni	Remont zapobieg.	Remont kapitalny

REMONT MASZYNY

Oznaczenie:

RK — rem. kapitalny

RZ — rem. zapobiegawczy

R Śr. — rem. średni

Nr zamów.	Przewidywany termin			KOSZT REMONTU W TYS. ZŁ. Rzeczywisty				Kto wykonał	Data		Rodzaj remontu	Zauważ. usterki przed remont.
	Rozpocz.	Ukończ.	Planow.	Stan bryg. remont.	Materiał	Robocizna	Razem		Rozp.	Ukoń.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

5.

ZARZĄDZENIE Nr 58

MINISTRA PRZEMYSŁU MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH

z dnia 14 marca 1956 r.

w sprawie uporządkowania gospodarki modelami odlewniczymi w przedsiębiorstwach resortu przemysłu materiałów budowlanych.

Celem podniesienia poziomu gospodarki modelami odlewniczymi oraz w dążeniu do racjonalnego ich wykorzystania przy remontach maszyn i urządzeń — zarządza się, co następuje:

§ 1. Wprowadza się jako obowiązującą w przedsiębiorstwach przemysłu materiałów budowlanych instrukcję w sprawie zasad gospodarki modelami odlewniczymi, ich ewidencji oraz trybu składania zamówień na odlewy części zamiennych, stanowiącą załącznik do niniejszego zarządzenia, a zwaną w dalszym ciągu w skrócie — Instrukcją.

§ 2. Dyrektorzy Centralnych Zarządów zapewnią terminowe wprowadzenie w życie postanowień Instrukcji, drogą wydania dla podległych przedsiębiorstw szczegółowych zarządzeń wykonawczych, dotyczących:

1) wrpowadzenia w terminie do 30 czerwca 1956 r. właściwego sposobu przechowywania i konserwacji modeli odlewniczych, zgodnie z częścią I Instrukcji,
2) zaprowadzenia w terminie do 15 lipca 1956 r. szczegółowej kartoteki modeli odlewniczych, zgodnie z częścią II Instrukcji,
3) wprowadzenia zmian w systemie składania zamówień na odlewy części zamiennych, przewidzianych do wykonania w kwartale III-cim 1956 r. zgodnie z częścią III Instrukcji,
4) zastosowania z dniem 1 lipca 1956 r. nowych uproszczonych zasad umarzania i księgowej ewidencji modeli odlewniczych, zgodnie z częścią IV Instrukcji,
5) przeprowadzenia inwentaryzacji modeli odlewniczych wg stanu na dzień 30 czerwca 1956 r. z równoczesnym ustaleniem stopnia ich faktycznej przydatności, zgodnie z częścią V Instrukcji.

§ 3. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem podpisania.

MINISTER

Mgr inż. St. Pietrusiewicz

Załącznik do zarządzenia Nr 58
Ministra Przemysłu Materiałów
Budowlanych

INSTRUKCJA

w sprawie zasad gospodarki modelami odlewniczymi, ich ewidencji oraz trybu składania zamówień na odlewy części zamiennych.

I. Zasady przechowywania i konserwowania modeli odlewniczych

1. Modele odlewnicze znajdujące się w posiadaniu przedsiębiorstwa podlegają opiece i są w dyspozycji głównego mechanika. Niniejsze nie dotyczy przedsiębiorstw, będących producentami modeli względnie odlewów.

2. Modele odlewnicze winny być przechowywane w pomieszczeniu zabezpieczonym przed wilgocią, posiadającym dobrą wentylację, oświetlenie oraz w miarę możności ogrzewanym w okresie zimowym. Dyrektor przedsiębiorstwa winien wydzielić odpowiednie pomieszczenie na ten cel.

3. Modele winny być ułożone na półkach (regałach) w sposób umożliwiający łatwy dostęp, a ponadto gwarantujący zabezpieczenie modelu przed uszkodzeniem i zdeformowaniem. Deski tworzące jedną półkę winny mieć odstępy między sobą ok. 20 mm, celem ułatwienia obiegu powietrza wokół modelu.

4. Modele duże, nie mieszczące się na półkach, mogą być ułożone na podłodze, lecz nie bezpośrednio, a na podkładkach drewnianych, celem ułatwienia obiegu powietrza wokół modelu. Podłoga w takim przypadku winna gwarantować pełną izolację od wilgoci ziemi.

5. Zaleca się układanie modeli części jednej maszyny czy urządzenia obok siebie, niezależnie od rodzaju tworzywa odlewu.

6. Modele oraz ich części winny być oznaczone trwałym symbolem inwentarzowym oraz nazwą przedsiębiorstwa (w skrócie).

7. Modele odlewnicze winny być poddawane okresowej kontroli ze strony głównego mechanika, mającej na celu zapewnienie stałej ich konserwacji, umożliwiającej każdorazowo wykorzystanie modelu do wykonania odlewu części zamiennej.

8. Model przeznaczony do wysyłki winien być zapakowany w sposób zabezpieczający go przed uszkodzeniem w czasie transportu.

II. Zasady ewidencji szczegółowej modeli odlewniczych

1. Prowadzenie ewidencji modeli odlewniczych, wg zasad ustalonych niniejszą instrukcją, należy do głównego mechanika (niniejsze nie dotyczy przedsiębiorstw, będących producentami modeli wzgl. odlewów). Do czynności z tym związanych zalicza się prowadzenie kartoteki szczegółowej modeli, sporządzanie prawidłowej dokumentacji ruchu dyspozycji modelami odlewniczymi oraz dokonywanie na ich podstawie zapisów w kartotece.

2. Podstawą ewidencji jest kartoteka modeli odlewniczych, prowadzona aktualnie przez głównego mechanika na wzorze stanowiącym załącznik do niniejszej instrukcji.

3. Modele odlewnicze o wartości przekraczającej kwotę *) zł....... oraz modele uznane przez Centralny Zarząd za znajdujące zastosowanie w innych przedsiębiorstwach tego samego Centralnego Zarządu bądź resortu MPMB znajdują się w ewidencji głównego mechanika centralnego zarządu. Na ewidencję modeli odlewniczych u głównego mechanika centralnego zarządu składa się drugi egzemplarz (kopia) karty prowadzonej w przedsiębiorstwie. Główny mechanik przedsiębiorstwa obowiązany jest przesłać drugi egzemplarz karty ewidencyjnej modelu do centralnego zarządu natychmiast po jego wykonaniu bądź zakupieniu.

4. Kartoteka służąca do ewidencji szczegółowej modeli odlewniczych zawierać winna na stronie tytułowej następujące dane:

a) dokładną nazwę maszyny bądź urządzenia, do którego części odnosi się dany model,
b) numer inwentarzowy maszyny,
c) nazwę zakładu, w którym znajduje się maszyna bądź urządzenie,

---

*) Wartość ustala właściwy centralny zarząd.

d) kolejny numer ewidencyjny kartoteki,

e) dokładną nazwę części zamiennej, do której odnosi się model),

f) numer rysunku części,

g) gatunek tworzywa odlewu części (staliwa, żeliwa itp.),

h) numer inwentarzowy modelu, ewentualnie inne oznaczenie określające dokładnie model,

i) dane, z ilu części składa się model,

j) tworzywo modelu (drewno, mosiądz itp.),

k) numery skrzynek rdzeniowych,

l) ilość skrzynek rdzeniowych na komplet,

m) tworzywo skrzynek,

n) dokładne określenie miejsca składowania modelu w pomieszczeniu do tego przeznaczonym,

o) nazwę zakładu, który wykonał model,

p) rok wykonania modelu,

r) wartość modelu w cenie zakupu bądź wytworzenia,

s) szkic części zamiennej z podaniem faktycznych wymiarów,

t) uwagi.

Strona druga, służąca do ewidencji dyspozycji wydawanych przez głównego mechanika przedsiębiorstwa względnie centralnego zarządu, zawiera:

a) adnotacje o dyspozycjach Centralnego Zarządu odnośnie przesłania modelu pod wskazany adres oraz jego zwrotu,

b) adnotacje o wykonaniu dyspozycji przez zakład,

c) informacje do Centralnego Zarządu odnośnie stanu technicznego modelu (zniszczenie bądź uszkodzenie modelu, umożliwiające jego naprawienie itp.).

5. Każdy zapis w kartotece przedsiębiorstwa winien — w odniesieniu do modeli będących w ewidencji Centralnego Zarządu — znaleźć tam swe odbicie.

6. Przedsiębiorstwa będące producentami odlewów względnie modeli prowadzą kartoteką, o której mowa w punkcie 4, jedynie dla modeli przeznaczonych do wykonania części własnych maszyn i urządzeń.

7. Instrukcja niniejsza nie dotyczy modeli produkcyjnych, używanych w procesie technologicznym produkcji przemysłowej, przeznaczonej na zbyt.

8. Zaleca się wymianę informacji między poszczególnymi Centralnymi Zarządami odnośnie posiadania modeli odlewniczych części maszyn i urządzeń, mogących znaleźć zastosowanie także w przedsiębiorstwach podległych innemu Centralnemu Zarządowi.

III. Wytyczne składania zamówień na odlewy części zamiennych

1. Przedsiębiorstwa przesyłają do Centralnego Zarządu wstępne zapotrzebowania (wraz z rysunkami) na odlewy części zamiennych maszyn i urządzeń wraz z uzasadnieniem i w ustalonych przez Centralny Zarząd terminach, podając jednocześnie swoje propozycje co do zakładu wykonawczego.

2. Na podstawie kartoteki o stanie posiadanych przez zakład modeli, Centralny Zarząd bada celowość zapotrzebowania pod względem rzeczowym i ilościowym oraz ustala kolejność potrzeb i termin, w jakim kwartale ma nastąpić realizacja.

3. Po otrzymaniu z MPMB Zarząd Zaopatrzenia Materiałowo-Technicznego przydziału kwartalnego z rozbiciem na wykonawców, Centralny Zarząd opracowuje na podstawie analizy (pkt. 2) rozdzielnik, powiadamiając zakłady:

a) o wysokości przyznanego im przydziału na daną hutę (odlewnię), podając równocześnie jej adres,

b) w jakich ilościach i na jakie odlewy (należy również podać gatunek i grupę jakości odlewów wg norm polskich PN-54/H/8315 — zatwierdzone przez Przewodniczącego PKPG jako normy oobwiązującej od dnia 1.IX. 1955 r. (Dz. U. Nr 3, poz. 19) mają być złożone formalnie zamówienia,

c) jakie modele należy wykorzystać ewentualnie wykonać nowe. W przypadku, gdy huta (odlewnia) ma wykonać model i odlewy, wówczas należy opracować dwa zamówienia: jedno na wykonanie modelu, drugie na wykonanie odlewu,

d) o terminie składania zamówień wraz z rysunkami i modelami do hut (odlewni),

e) o obowiązku przesłania zamówień do akceptacji Centralnego Zarządu.

4. Prace związane z opiniowaniem i decyzją w sprawie lokowania zamówień, wykonują w Centralnym Zarządzie: dział głównego mechanika pod względem rzeczowym, zaś dział zaopatrzenia pod względem formalno-prawnym.

5. Po zakończeniu realizacji zamówienia, huta (odlewnia) zwraca model wraz z opinią „kontroli technicznej“ odnośnie jego dalszej przydatności — do przedsiębiorstwa, które model nadesłało. Centralny Zarząd zastrzega sobie uprzednio odnośny tryb w piśmie powiadamiającym hutę (odlewnię) o lokowaniu zamówień.

IV. Zasady ewidencji księgowej modeli odlewniczych

1. Ewidencja ilościowo-wartościowa modeli odlewniczych nowozakupionych bądź nowowytworzonych odbywa się w ramach konta 128 „Przedmioty nietrwałe“.

2. Zakup i przyjęcie na magazyn modelu odlewniczego, finansowany ze środków obrotowych, powoduje zapis na stronie „winien“ konta 128 — „Przedmioty nietrwałe na magazynie“ oraz na stronie „ma“ konta 121 — „Rozliczenie faktur i materiałów“.

3. Wykonanie modelu odlewniczego we własnych warsztatach i przekazanie go na magazyn — obciąża konto 128/1 w korespondencji z kontem 153 „Produkcja pomocnicza“ po rzeczywistym bądź planowanym koncie wytworzenia.

Przejście na magazyn modeli odlewniczych następuje na podstawie protokółu przyjęcia tzw. „Pz“, akceptowanego przez głównego mechanika.

4. Wydanie z magazynu nowozakupionego bądź nowowytworzonego modelu odlewniczego, powoduje obciążenie w pełnej jego wartości konta 155 „Remonty bieżące“ w korespondencji z kontem 128/ i „Przedmioty nietrwałe na magazynie“.

Modele odlewnicze przeznaczone dla remontów kapitalnych bądź inwestycji, obciążają konta 015 wzgl. 012 z obowiązkiem równoczesnego dokonania refundacji środków. Wydanie z magazynu modelu nowego po raz pierwszy, następuje na podstawie kwitu rozchodowego „Rw“ akceptowanego przez głównego mechanika, który określa rodzaj oraz pozycję planu remontu.

Wprowadzona nin. instrukcją zasada odpisywania w koszty całej 100% wartości modeli odlewniczych, w momencie wydania ich po raz pierwszy do użytkowania, zwalnia księgo-

wość z obowiązku prowadzenia szczegółowej ewidencji ilościowo-wartościowej. Ewidencję szczegółową modeli prowadzi ilościowo główny mechanik, zgodnie z częścią II-gą nin. instrukcji.

5. Powtórne wykorzystanie modelu nie obciąża kosztu wykonania odlewu części zamiennych, z wyjątkiem kosztów poniesionych na jego naprawę, które odnieść należy w ciężar kosztów remontu w korespondencji z kredytem konta 153 Wydziału dokonującego naprawy.

6. Koszty konserwacji modeli (np. czyszczenie, malowanie itp.) poniesione w okresie ich magazynowania, obciążają konto 159 „Koszty ogólnofabryczne" cz. B — koszty ogólnoprodukcyjne.

7. Modele odlewnicze używane, figurujące przy inwentaryzacji na dzień 30 czerwca 1956 r. na koncie 128/2 „Przedmioty nietrwałe w użytkowaniu" należy sukcesywnie spisać w koszty. Powyższa zasada odnosi się do modeli, które figurują na koncie 128/2 w 50% ich pierwotnej wartości i która to wartość winna być odpisana w koszty w miarę wykorzystania modeli do remontów po dniu 30 czerwca 1956 roku.

V. Zasady inwentaryzacji modeli odlewniczych

A) Zasady ogólne

1. Przez inwentaryzację rozumieć należy zarówno spis z natury modeli odlewniczych pozostających w dyspozycji przedsiębiorstwa, jak też wyjaśnienie różnic inwentaryzacyjnych.

2. Do przeprowadzenia spisów z natury modeli odlewniczych jak również wyjaśnienie stwierdzonych różnic inwentaryzacyjnych i ustalenia przyczyn ich powstania, dyrektor przedsiębiorstwa powołuje co najmniej 3-osobową komisję inwentaryzacyjną, w skład której wchodzi główny mechanik i księgowy przedsiębiorstwa.

3. Spisem z natury objąć należy modele odlewnicze znajdujące się w przedsiębiorstwie, zarówno objęte ewidencją księgową jak i dotychczas nie zaewidencjonowane oraz modele, których ewidencja szczegółowa prowadzona jest pozaksięgowo.

4. Obowiązek spisu dotyczy także modeli odlewniczych nie stanowiących własności przedsiębiorstwa, jeśli są one na przechowaniu lub w użytkowaniu przedsiębiorstwa (np. modele wypożyczone do wykonania odlewu części zamiennej).

5. Inwentaryzację modeli odlewniczych, które znajdują się przejściowo poza przedsiębiorstwem, jak np. modele wysłane do odlewni dla wykonania zamówionej części zamiennej, modele oddane do naprawy wzgl. konserwacji itp. przeprowadza się przez szczegółowe sprawdzenie odpowiednich dokumentów i ich ewidencji szczegółowej.

6. Spisy z natury modeli odlewniczych powinny być dokonane na arkuszach zawierających następujące dane:

1) nazwę przedsiębiorstwa,

2) nazwisko osób dokonujących spisu,

3) datę spisu,

4) numer kolejny pozycji,

5) nazwę przedsiębiorstwa, którego model jest własnością (wypełnia się w odniesieniu do modeli obcych),

6) numer inwentarzowy modelu odlewniczego, ewent. inne oznaczenie określające dokładnie model,

7) ilość części, z których składa się model,

8) tworzywo modelu (drewno, mosiądz itp.),

9) rok wykonania odlewu,

10) określenie stopnia przydatności modelu,

11) podpisy członków komisji.

7. Modele odlewnicze, które wg opinii komisji inwentaryzacyjnej uległy uszkodzeniu bądź zniszczeniu i nie posiadają praktycznej przydatności, należy ująć na odrębnym arkuszu spisowym, z wnioskiem odnośnie ich dalszego przeznaczenia.

8. Modele odlewnicze znajdujące się u wykonawców, należy wykazać w arkuszu modeli pełnowartościowych z zastrzeżeniem przeprowadzenia analizy dokumentów określających termin ich zwrotu. W sprawie modeli nie zwróconych przez wykonawców odlewów, mimo upływu ustalonego terminu, należy wszcząć postępowanie wyjaśniające.

9. Niezwłocznie po ukończeniu, a najdalej w ciągu 2-ch dni od daty przeprowadzenia spisów, arkusze spisów z natury modeli odlewniczych powinny być doręczone głównemu księgowemu, celem przeprowadzenia kontroli stanu ewidencji szczegółowej modeli odlewniczych pod kątem prawidłowości i terminowości dokonywania zapisów oraz realności stanów ilościowych kartoteki.

10. Komisja spisowa powołana do inwentaryzacji modeli odlewniczych, sporządzi w ciągu 5 dnia od daty zakończenia spisów z natury zestawienie zbiorcze, w którym wprowadzi różnice inwentaryzacyjne przez porównania ilości modeli w dniu spisu ze stanem kartoteki ilościowej na tenże dzień i przeprowadzi na podstawie zestawienia niedoborów i nadwyżek postępowanie wyjaśniające. Po rozpatrzeniu niedoborów komisja sporządzi protokół, w którym uzasadni powstanie niedoborów modeli bądź wskaże, kto powinien być obciążony ich wartością.

11. Decyzję uznania pracownika winnym niedoboru modeli odlewniczych wydaje dyrektor przedsiębiorstwa w oparciu o opinię głównego księgowego.

B) Zasady inwentaryzacji modeli odlewniczych na dzień 30 czerwca 1956 r.

1. Inwentaryzację modeli odlewniczych na dzieó 30 czerwca 1956 r. przeprowadzić należy zgodnie z postanowieniami w punktach 1—8 części V A niniejszej instrukcji. Dalszy tok postępowania winien być następujący:

Niezwłocznie po ukończeniu, a najdalej w ciągu 2 dni od daty przeprowadzenia spisów, arkusze spisów z natury modeli odlewniczych powinny być doręczone głównemu księgowemu, celem dokonania wyceny i sporządzenia zastawień zbiorczych.

2. Główny księgowy zarządzi sporządzenie w ciągu następnych 5 dni zestawień zbiorczych, w których należy wyprowadzić różnice inwentaryzacyjne przez porównanie ilości modeli w dniu spisu ze stanem księgowym na tenże dzień.

3. Komisja inwentaryzacyjna przeprowadzi na podstawie otrzymanych od głównego księgowego arkuszy, wykazujących niedobory i nadwyżki, postępowanie wyjaśniające i po ich rozpatrzeniu sporządzi protokół, w którym uzasadni powstanie niedoborów modeli, bądź wskaże, kto zdaniem komisji powinien być obciążony ich wartością.

4. Decyzja na odpisanie w koszty niedoborów modeli, jeśli te niedobory nie obciążają osób odpowiedzialnych za ich powstanie, wydaje dyrektor centralnego zarządu.

Załącznik do instrukcji

Urządzenie	Nazwa			Nr inwent.	Zakład		Nr kartoteki
Część zamienna	Nazwa			Nr rysunku	Materiał		
Model	Nr modelu	Ilość części	Materiał	Skrzynki rdzeniowe	Nr skrzynki	Ilość	Materiał

Miejsce składowania		
Wykonawca modelu		Rok wyk.
Wartość modelu w cenie zakupu lub wytworzenia		

Uwagi:

Zwymiarowany szkic do części zamiennej

Dyspozycje własne i Centralnego Zarządu				Wykonanie:					
Data	Treść dyspozycji	Powiadom. CZ		Data	Nr kwitu	Dostawca / Odbiorca	Przychód	Rozchód	Stan
		Data	Nr pisma						

6.

PISMO OKÓLNE

MINISTERSTWA PRZEMYSŁU MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH

z dnia 20 stycznia 1956 r.

w sprawie norm resortowych (RN) oraz warunków technicznych (WT)

(TE2/13—14/56)

W wykonaniu zarządzenia Nr 39 Ministra Przemysłu Materiałów Budowlanych z dnia 28 lutego 1955 r. w sprawie wprowadzenia i stosowania norm, podaje się w załączeniu wykaz norm resortowych (RN) oraz warunków technicznych (WT) obowiązujących wg stanu na dzień 1 stycznia 1956 r.

V-DYREKTOR ZARZĄDU TECHNIKI **Inż. W. Jasiński**

Załącznik do pisma okólnego z dnia 20 stycznia 1956 r. w sprawie norm resortowych oraz warunków technicznych

WYKAZ

obowiązujących norm resortowych i warunków technicznych w resorcie przemysłu materiałów budowlanych wg stanu na dzień 1.I.1956 r.

Lp.	Znak normy	Tytuł	Data ustalenia	Data wejścia w życie normy	Uwagi:
		NORMY RESORTOWE			
		Z działu cementu			
1	RN-55/MPMB-01002	Kamień wapienny jako dodatek obojętny do cementów	1.IV.55	20.IV.55	
2	RN-55/MPMB-01004	Metody kontroli międzyoperacyjnej przy produkcji cementu Badanie surowców, szlamu i mączki surowej dla produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych	6.IV.55	1.V.55	
3	RN-55/MPMB-01006	Cegła klinkiero-betonowa	18.VIII.55	1.XI.55	
4	RN-55/MPMB-01007	Klinkier cementowy. Oznaczenie zawartości wolnego tlenku wapniowego	21.XII.55	1.III.56	
5	RN-55/MPMB-01009	Klinkier cementowy. Piece obrotowe Analiza gazów odlotowych	21.XII.55	1.III.56	
6	RN-55/MPMB-01014	Klinkier cementowy. Oznaczenie ciężaru litra klinkieru	21.XII.55	1.III.56	
		Z działu ceramiki szlachetnej			
1	RN-53/MPMB-05001	Porcelit stołowy niedekorowany Podział na gatunki	7.V.54	1.VII.54	
2	RN-53/MPMB-05002	Fajans stołowy niedekorowany Podział na gatunki	6.V.54	15.VI.54	
3	RN-53/MPMB-05003	Izolatory wsporcze wnętrzowe typu WA dla napięć znamionowych od 1—30 kV, Część ceramiczna	7.V.54	1.VII.54	
4	RN-54/MPMB-05008	Porcelanowy sprzęt laboratoryjny. Płytki z wgłębieniami	20.XII.54	1.III.55	
5	RN-53/MPMB-05009	Skaleń ze złóż w Strzeblowie	25.XI.54	1.II.55	
6	RN-53/MPMB-05010	Porcelanowy sprzęt laboratoryjny. Parownice płaskodenne	4.XII.54	1.II.55	
7	RN-55/MPMB-05011	Porcelanowy sprzęt laboratoryjny. Rurki do trójkątów	21.XII.55	1.III.56	
8	RN-54/MPMB-05012	Porcelana stołowa niedekorowana. Podział na gatunki.	31.I.55	1.IV.55	
9	RN-54/MPMB-05013	Farby do kalki ceramicznej	4.XII.54	1.II.55	

Lp.	Znak normy	Tytuł	Data ustalenia	Data wejścia w życie normy	Uwagi:
10	RN-55/MPMB-05014	Surowce ceramiczne. Pobieranie i przygotowanie próbek do badań laboratoryjnych	28.X.55	1.II.56	
11	RN-55/MPMB-05017	Naczynia gospodarcze z kamionki	24.II.55	10.IV.55	
12	RN-54/MPMB-05018	Ceramiczne płyty okładzinowe, nieszkliwione. Warunki techniczne	18.VIII.55	15.XII.55	
13	RN-54/MPMB-05020	Porcelana i porcelit stołowy dekorowany. Klasyfikacja dekoracji	21.XII.54	1.II.55	
14	RN-54/MPMB-05021	Porcelana i porcelit stołowy dekorowany. Pojęcia i określenia	21.XII.54	1.II.55	
15	RN-54/MPMB-05022	Porcelana i porcelit stołowy dekorowany. Katalog i numeracja dekoracji	20.XII.54	1.II.55	
16	RN-54/MPMB-05023	Talerz porcelitowy głęboki. Główne wymiary	29.I.55	15.III.55	
17	RN-54/MPMB-05024	Talerz porcelitowy płytki. Główne wymiary	29.I.55	15.III.55	
18	RN-54/MPMB-05025	Spodki porcelitowe. Główne wymiary	29.I.55	15.III.55	
19	RN-54/MPMB-05026	Kubki porcelitowe. Główne wymiary	29.I.55	15.III.55	
20	RN-54/MPMB-05027	Kubki porcelitowe z uszkiem. Główne wymiary	29.I.55	15.III.55	
21	RN-55/MPMB-05030	Krany kamionkowe kwasoodporne	9.IX.55	10.XII.55	
22	RN-55/MPMB-05034	Szkliwa ceramiczne. Oznaczenie temperatury mięknięcia szkliwa	19.VII.55	1.IX.55	
23	RN-55/MPMB-05037	Szkliwa ceramiczne. Oznaczanie cech fizycznych. Oznaczanie odporności na pęknięcia. Włoskowate szkliwa na czerepie ceramicznym	5.IX.55	1.X.55	
24	RN-55/MPMB-05039	Wyroby fajansowe sanitarne. Bidety z mydelniczką	21.XII.55	1.III.56	
25	RN-55/MPMB-05040	Wyroby fajansowe sanitarne. Bidety zwykłe	21.XII.55	1.III.56	
26	RN-55/MPMB-05041	Wyroby fajansowe sanitarne. Bidety z natryskiem	21.XII.55	1.III.56	
27	RN-55/MPMB-05042	Wyroby fajansowe sanitarne. Zbiorniki płuczące. Obudowa	21.XII.55	1.III.56	
28	RN-55/MPMB-05046	Wyroby fajansowe sanitarne. Dzwon	21.XII.55	1.III.56	
29	RN-55/MPMB-05036	Szkliwa ceramiczne. Oznaczanie cech fizycznych. Oznaczanie stopnia płynności w temperaturze wypału	10.X.55	15.XII.55	
		Z działu szkła			
1	RN-54/MPMB-06005	Stołowe naczynia szklane. Popielnica prasowana Nr A12	20.XII.54	1.III.55	
2	RN-54/MPMB-06006	Stołowe naczynia szklane. Popielnica prasowana Nr A13	20.XII.54	1.III.55	
3	RN-54/MPMB-06007	Stołowe naczynia szklane. Popielnica prasowana Nr A26	20.XII.54	1.III.55	
4	RN-54/MPMB-06008	Stołowe naczynia szklane. Popielnica prasowana Nr A38	20.XII.54	1.III.55	
5	RN-55/MPMB-06009	Stołowe naczynia szklane. Szklanka prasowana „Bumbla"	26.II.55	1.IV.55	
6	RN-55/MPMB-06010	Stołowe naczynia szklane. Szklanka prasowana „Metro"	26.II.55	1.IV.55	
7	RN-55/MPMB-06011	Stołowe naczynia szklane. Szklanka prasowana A30 (dawniej 2049)	26.II.55	1.IV.55	
8	RN-55/MPMB-06012	Stołowe naczynia szklane. Szklanka prasowana A30 (dawniej 2052)	26.II.55	1.IV.55	
9	RN-55/MPMB-06013	Stołowe naczynia szklane. Szklanka prasowana B2	26.II.55	1.IV.55	
10	RN-55/MPMB-06014	Stołowe naczynia szklane. Szklanka prasowana A30 (dawniej 11)	19.IV.55	1.VI.55	
11	RN-55/MPMB-06015	Stołowe naczynia szklane. Czarki prasowane do lodów — kremów	18.VII.55	1.IX.55	

Lp.	Znak normy	Tytuł	Data ustalenia	Data wejścia w życie normy	Uwagi:
12	RN-55/MPMB-06016	Izolatory szklane do akumulatorów	17.VIII.55	1.XI.55	
13	RN-55/MPMB-06017	Baloniki żarówkowe. Wymagania techniczne	17.IX.55	1.III.56	
14	RN-55/MPMB-06018	Szkło sanitarne. Miski szklane nerkowate	11.XI.55	15.II.56	
15	RN-55/MPMB-06019	Szkło sanitarne. Miski lekarskie	11.XI.55	15.II.56	
16	RN-55/MPMB-06020	Szkło sanitarne. Naczynia do kanek	11.XI.55	15.II.56	
17	RN-55/MPMB-06021	Szkło sanitarne. Słój do moczu	21.XII.55	1.III.56	
18	RN-55/MPMB-06022	Szkło sanitarne. Wlewniki	21.XII.55	15.II.56	
19	RN-55/MPMB-06023	Stołowe naczynia szklane. Maselnice	8.XII.55	1.III.56	
20	RN-55/MPMB-06024	Stołowe naczynia szklane. Serwetnik dmuchany	8.XII.55	1.III.56	
21	RN-55/MPMB-06026	Kałamarze szkolne ławkowe	11.XI.55	1.VII.56	
22	RN-55/MPMB-06027	Słoiki szklane prasowane do wyrobów kosmetycznych Słoik szklany do kremu Nivea	11.XI.55	15.II.56	
23	RN-55/MPMB-06031	Stołowe naczynia szklane. Popielnicza prasowana kwadratowa (typ 36)	31.X.55	1.I.56	
24	RN-55/MPMB-06032	Stołowe naczynia szklane. Szklanka dmuchana walcowana (Nr 1705)	31.X.55	1.I.56	
25	RN-55/MPMB-06033	Stołowe naczynia szklane. Karafka dmuchana (Nr 6570)	31.X.55	1.I.56	
26	RN-55/MPMB-06039	Szkło sanitarne. Spluwaczki kieszonkowe	21.XII.55	1.III.56	
		Z działu kamienia budowlanego			
1	RN-53/MPMB-07002	Metoda obliczania wydajności traków	14.VIII.54	1.I.55	
2	RN-53/MPMB-07003	Metoda obliczania wydajności szlifierek	9.X.54	1.I.55	
3	RN-54/MPMB-07009	Dolomitowe bloki surowe	7.XII.54	15.I.55	
4	RN-54/MPMB-07010	Piaskowe bloki surowe	7.XII.54	15.I.55	
5	RN-54/MPMB-07011	Marmurowe bloki surowe	7.XII.54	15.I.55	
6	RN-54/MPMB-07012	Sjenitowe bloki surowe	7.XII.54	15.I.55	
7	RN-54/MPMB-07013	Granitowe bloki surowe	7.XII.54	15.I.55	
8	RN-54/MPMB-07014	Płyty przetarte dolomitowe	7.XII.54	15.I.55	
9	RN-54/MPMB-07015	Płyty przetarte piaskowcowe	7.XII.54	15.I.55	
10	RN-54/MPMB-07016	Płyty przetarte marmurowe	7.XII.54	15.I.55	
11	RN-54/MPMB-07017	Płyty przetarte sjenitowe	7.XII.54	15.I.55	
12	RN-54/MPMB-07018	Płyty przetarte granitowe	7.XII.54	15.I.55	
13	RN-55/MPMB-07023	Wapień Pińczowski. Płyty przetarte	28.V.55	15.VI.55	
14	RN-53/MPMB-07026	Granitowe płyty chodnikowe	21.III.55	1.IV.55	
15	RN-55/MPMB-07029	Andezytowe bloki surowe	30.XII.55	1.III.56	
16	RN-55/MPMB-07030	Płyty przetarte andezytowe	7.X.55	1.XII.55	
17	RN-54/MPMB-3901	Kamienne materiały budowlane. Kamień łamany	26.XI.55	1.II.56	
18	RN-54/MPMB-3902	Kamienne materiały budowlane. Kamień łupany	26.XI.55	1.II.56	
		Z działu materiałów budowlanych wapienno-piaskowych			
1	RN-53/MPMB-08002	Cegła wapienno-piaskowa. Metoda obliczania wydajności urządzeń produkcyjnych Silos	7.V.54	1.I.55	

Lp.	Znak normy	Tytuł	Data ustalenia	Data wejścia w życie normy	Uwagi:
2	RN-55/MPMB-08007	Piasek kwarcowy naturalny do produkcji cegły wapienno-piaskowej	27.VI.55	1.VIII.55	
3	RN-55/MPMB-08008	Piasek kwarcowy naturalny do produkcji cegły wapienno-piaskowej. Badania techniczne	9.IX.55	1.XI.55	
		Z działu surowców mineralnych			
1	RN-55/MPMB-10001	Kwarcowe piaski szlifierskie do szlifowania szkła	4.V.55	1.VI.55	
		Z działu wapna i gipsu			
1	RN-55/MPMB-11001	Pobieranie prób kamienia wapiennego w kamieniołomach do analizy chemicznej	20.VI.55	20.VII.55	
2	RN-54/MPMB-11002	Kamień wapienny do produkcji wapna palonego budowlanego	25.XI.54	1.VII.55	
3	RN-54/MPMB-11003	Kamień wapienny do produkcji wapna rolniczego	25.XI.54	1.VII.55	
4	RN-55/MPMB-11004	Wapno palone (niegaszone) do produkcji cegły wapienno-piaskowej	7.V.55	1.VI.55	
5	RN-55/MPMB-11005	Kamień gipsowy do produkcji gipsu półwodnego dla celów budowlanych	10.V.55	10.VI.55	
		Z działu ceramiki budowlanej			
1	RN-55/MPMB-02003	Wyroby ceramiki budowlanej. Składowanie i załadunek do transportu	12.VII.55	1.IX.55	
2	RN-55/MPMB-02004	Nakrywy kablowe wypalane z gliny	2.VI.55	1.VII.55	
		WARUNKI TECHNICZNE			
		Z działu ceramiki			
1	WT-53/MPMB-19	Płytki kamionkowe ścienne szkliwione	16.XII.54	1.I.55	
2	WT-53/MPMB-30	Kaolin włocławski pławiony	31.III.55	24.V.55	
3	WT-53/MPMB-79	Płytki ścienne z tworzywa gliniastego	21.VI.54	4.VIII.54	
		Z działu szkła			
1	WT-53/MPMB-4	Szkło budowlane prasowane	17.XII.53	31.XII.53	
2	WT-53/MPMB-36	Balony szklane	8.VI.54	22.VI.54	
3	WT-53/MPMB-39	Szkło sanitarne	23.I.54	29.I.54	
4	WT-53/MPMB-54	Karafki typ 248	15.XII.53	31.XII.53	
		Z działu ceramiki budowlanej			
1	WT-53/MPMB-60	Szkło piankowe	4.XII.53	6.II.54	
		Z działu wapna i gipsu			
1	WT-53/MPMB-29	Kamień gipsowy do produkcji cementu	16.XII.54	1.I.55	
2	WT-53/MPMB-64	Wapno hydrauliczne	11.II.54	22.II.54	
3	WT-53/MPMB-74	Kamień wapienny dla przemysłu cukrowniczego	8.I.54	16.I.54	
		Z działu surowców mineralnych			
1	WT-53/MPMB-62	Mączka dolomitowa	16.XII.54	1.I.55	
		Z działu cementu			
1	WT-54/MPMB-83	Cement gipsowo-żużlowy „100“	30.V.55	1.XI.55	
2	WT-55/MPMB-84	Cement gipsowo-żużlowy „150“	3.X.55	10.XI.55	

KOMUNIKAT

Wydane zostały, a nie są ogłoszone w Dzienniku Urzędowym następujące akty normatywne:

Zarządzenie Ministra Nr 19

z dnia 1 stycznia 1956 r. w sprawie zmiany podporządkowania przedsiębiorstwa państwowego pn. „Drawskie Zakłady Ceramiki Budowlanej".

Zarządzenie Ministra Nr 20

z dnia 1 stycznia 1956 r. w sprawie zmiany nazwy przedsiębiorstwa państwowego p.n. Grójeckie Zakłady Ceramiki Budowlanej „Zielonka".

Zarządzenie Ministra Nr 22

z dnia 24 stycznia 1956 r. w sprawie zwiększenia bezpieczeństwa pracy przy prowadzeniu odstrzałów komorowych.

Zarządzenie Ministra Nr 23

z dnia 24 stycznia 1956 r. w sprawie operatywnego planu przewozu ładunków kolejami normalnotorowymi na I kw. 1956 r.

Zarządzenie Ministra Nr 24

z dnia 23 stycznia 1956 r. w sprawie dostaw surowców wtórnych stali, żeliwa oraz metali nieżelaznych i ich stopów w 1956 r.

Zarządzenie Ministra Nr 25

z dnia 23 stycznia 1956 r. w sprawie nagradzania pracowników, wyróżniających się przy organizowaniu zbiórki i dostaw surowców wtórnych stali i żeliwa oraz metali nieżelaznych i ich stopów.

Zarządzenie Ministra Nr 26

z dnia 22 stycznia 1956 r. w sprawie przekazania łomu Nr 3 w Szklarskiej Porębie.

Zarządzenie Ministra Nr 27

z dnia 26 stycznia 1956 r. w sprawie wzmożenia oszczędności węgla w I kwartale 1956 r.

Zarządzenie Ministra Nr 28

z dnia 13 stycznia 1956 r. w sprawie zmiany zarządzenia o utworzeniu przedsiębiorstwa państwowego p.n. Zakłady Przemysłu Gipsowego „Dolina Nidy" w Budowie.

Zarządzenie Ministra Nr 29

z dnia 31 stycznia 1956 r. w sprawie powołania Branżowej Podkomisji Taryfikacyjnej w Centralnym Zarządzie Eksploatacji Kruszywa.

Zarządzenie Ministra Nr 30

z dnia 31 stycznia 1956 r. w sprawie udziału jednostek podległych resortowi przemysłu materiałów budowlanych w XXV Międzynarodowych Targach Poznańskich.

Zarządzenie Ministra Nr 31

z dnia 31 stycznia 1956 r. w sprawie powołania Branżowej Podkomisji Taryfikacyjnej w Centralnym Zarządzie Przedsiębiorstw Remontowo - Montażowych i Produkcji Części Zamiennych.

Zarządzenie Ministra Nr 32

z dnia 31 stycznia 1956 r. w sprawie powołania Komisji Oceny Projektów Norm w Centralnym Zarządzie Eksploatacji Kruszywa.

Zarządzenie Ministra Nr 33

z dnia 1 lutego 1956 r. w sprawie terminów dostaw kamiennych elementów budowlanych przez przedsiębiorstwa podległe Centralnemu Zarządowi Przemysłu Kamienia Budowlanego w I kwartale 1956 r.

Zarządzenie Ministra Nr 34

z dnia 30 stycznia 1956 r. uchylające zarządzenie w sprawie przekazania kaflarni „Lubsko".

Zarządzenie Ministra Nr 35

z dnia 7 lutego 1956 r. w sprawie poprawy wyładunku i załadunku wagonów kolejowych w przedsiębiorstwach.

Zarządzenie Ministra Nr 36

z dnia 13 lutego 1956 r. w sprawie zabezpieczenia rytmiczności produkcji zakładów wapienniczych, nadzorowanych przez Ministra Przemysłu Materiałów Budowlanych.

Zarządzenie Ministra Nr 37

z dnia 11 lutego 1956 r. w sprawie używania pojazdów mechanicznych w Centrali Ministerstwa.

Pismo Okólne Ministra Nr 6

z dnia 28 lutego 1956 r. w sprawie warunków rozpoczęcia finansowania eksploatacji ze środków obrotowych w obiektach oddawanych z inwestycji do eksploatacji.

Pismo Okólne Ministra Nr 7

z dnia 29 lutego 1956 r. w sprawie nagradzania pracownic w „Międzynarodowym Dniu Kobiet".

Pismo Okólne Ministra Nr 8

z dnia 3 marca 1956 r. w sprawie dobowych meldunków telefonicznych o wysokości zużycia energii elektrycznej.

Pismo Okólne Ministra Nr 10

z dnia 20 marca 1956 r. w sprawie wprowadzenia obowiązku sporządzania metryk technicznych, prowadzenia dzienników eksploatacji i naprawy oraz opracowania instrukcji eksploatacji urządzeń wentylacyjnych.

Pismo Okólne Ministra Nr 11

z dnia 20 marca 1956 r. w sprawie wprowadzenia tymczasowych norm dopuszczalnego stężenia pyłów przemysłowych w powietrzu strefy roboczej w zakładach przemysłu materiałów budowlanych.

REDAKCJA I ADMINISTRACJA:

MINISTERSTWO PRZEMYSŁU MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH

Warszawa, ul. Żurawia 3/5

Warunki prenumeraty Dziennika Urzędowego Ministerstwa Przemysłu Materiałów Budowlanych — prenumerata kwartalna 22,50. Wpłacać należy do Narodowego Banku Polskiego V Oddział Miejski, Warszawa, Nr 1529-91-212. Część 30, Dział 5, Rozdział 17 — wpływy z wydawnictw.

Cena 2 zł 50 gr

Druk. LSW. W-wa. Zam. 353c z dn. 4.V.56 r. Pap. druk. sat. Kl. V 60 g. A1. Nakład 800 egz. B-7-25543